

La selezione. Grandi e piccole imprese hanno compreso l'importanza di applicare subito le innovazioni nella produzione di imballaggi

Packaging, ecco la qualità che vince

L'obiettivo europeo è di ridurre la quantità e migliorare la qualità del materiale utilizzato

Andrea Curiat

Nel decimo anniversario della propria nascita, Conai ha presentato il terzo dossier sulla prevenzione ambientale nel comparto degli imballaggi.

Attraverso una dettagliata analisi dell'intero settore e dei singoli casi, il consorzio delinea un panorama che sta cambiando, e in meglio.

Non solo grazie alle direttive europee e al loro recepimento da parte del Legislatore ma anche in virtù dell'impegno delle aziende italiane, che hanno dimostrato di aver compreso, nei casi riassunti in queste pagine, l'importanza di una pronta e corretta applicazione delle innovazioni tecniche e logistiche nella produzione del packaging.

La cosiddetta "Direttiva Imballaggi", la 94/62/CE, pur distinguendo tra prevenzione quantitativa e qualitativa, parte dal presupposto che l'impatto sull'ambiente dei contenitori sia inevitabile, stabilendo di conseguenza che l'unico modo per minimizzare i danni consiste nel ridurre la quantità in circolazione. Ciò è possibile, e senz'altro auspicabile; sussiste però un limite oltre il quale è impossibile spingersi, a meno di non voler ricorrere a soluzioni alternative, che richiedono consumi energetici ancora maggiori dell'utilizzo degli imballaggi stessi.

Occorre poi tenere in considerazione lo stile di vita degli italiani che, da vari anni a questa parte, tende sempre più a basarsi sul consumo di prodotti pronti o usa e getta: un consumo, che incentiva la produzione e la vendita di vaschette monodose, scatolette, bustine e pacchetti. Si tratta, allora, di integrare la prevenzione quantitativa con un impegno coordinato nell'intera filiera degli imballaggi, dalla produzione al riciclo, passando per la distribuzione.

Il dossier Conai individua gli strumenti a disposizione ed esorta a conciliarli all'interno di una più ampia strategia che prenda in considerazione anche le politiche per l'ambiente, passando pure attraverso la volontaria assunzione di responsabilità da parte delle imprese produttrici.

E dal dossier emerge come le aziende italiane, già da tempo, abbiano cominciato ad affrontare concretamente il tema dell'ecocompatibilità, in una precisa logica di mercato e di conciliabilità economica. Non solo le grandi realtà, ma anche le piccole e medie aziende, si sono incamminate verso un percorso virtuoso, prestando attenzione alle diverse fasi di progettazione, produzione e utilizzo del packaging fino alla fase post-consumo. Le azioni di minimizzazione degli impatti ambientali nascono, infatti, dall'incontro tra la domanda e l'offerta.

Oltre settanta imprese italiane hanno partecipato al progetto del consorzio,

trasmettendo al Conai, sin dall'autunno del 2006, tutte le informazioni e i dati relativi alle loro practice, attraverso la compilazione di un apposito questionario.

Alimentari solidi

GRANDI SALUMIFICI ITALIANI SPA

Affettuosi Casa Modena Affettati

■ Nel corso del 2006 è stato realizzato un nuovo imballo primario per il trasporto dei propri salumi, che si presenta come una busta flessibile avvolta su se stessa in polietilene. La busta è composta da due laminati flessibili (di cui uno accoppiato a due strisce di carta) saldati lungo il bordo in modo da contenere l'affettato. Il passaggio dalla tradizionale vaschetta a busta ha consentito un netto risparmio di materia prima pari a circa il 60% e una riduzione di volume del singolo imballo pari al 50%. Tale intervento ha consentito anche il miglioramento della logistica. Infatti a parità di merce movimentata si è ottenuta una riduzione pari al 30% di posti pallet/anno e un risparmio di circa il 24% delle casse americane utilizzate.

ARBE SRL

Arbe Spezie

■ Nel 2007 l'azienda ha sviluppato un nuovo tipo di imballo, per il trasporto di spezie ed insaporitori biologici, così realizzato:
 ~ l'astuccio è ottenuto accoppiando al cartoncino uno strato di PLA (acido polilattico derivato dal mais);
 ~ il tappo è realizzato in materiale biodegradabile anch'esso di origine vegetale. La sua forma regolare e il suo peso ridotto (15 g), permettono una migliore saturazione dell'imballo secondario e di conseguenza del posto pallet, contribuendo, così alla riduzione dei costi di trasporto, di immagazzinamento e movimentazione.

TETRA PAK ITALIA IN COLLABORAZIONE CON BONDUELLE ITALIA SRL

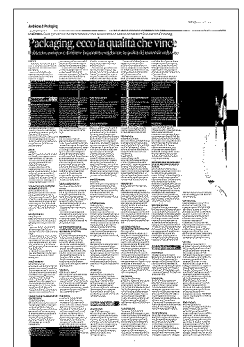
Bonduelle Verdure in conserva

■ A fine 2006 Bonduelle lancia sul mercato una nuova linea di verdure in conserva, utilizzando la nuova confezione Tetra Recart di Tetra Pak. L'imballo, grazie alla sua forma compatta, favorisce l'ottimizzazione degli spazi nel trasporto - fino a 1800 unità per pallet - nell'esposizione del punto vendita e a casa. Tetra Pak è certificata UNI EN ISO 14001.

NESTLÉ ITALIANA SPA

Buitoni Pasta secca

■ Nel corso del 2006 l'azienda ha effettuato una serie di interventi di riduzione di peso dell'imballo primario che contiene pasta



secca:

~ pastine uovo Buitoni - astuccio da 250 g: riduzione di 4 g (da 24 a 20 g) con un risparmio di circa il 17% di materia prima per imballo.

~ nidi uovo Le Rasagnole - astuccio da 500 g: riduzione da 75 a 60 g dell'imballo primario con un risparmio di circa il 20% di materia prima. ~ lasagne uovo Buitoni - astuccio da 500 g: la riduzione di 2 g (da 27 a 25 g) per astuccio ha permesso un risparmio di circa il 7% di materia prima.

~ le "Specialità" pasta secca Buitoni - astuccio da 500 g: riduzione di 7 g (da 43 a 36 g) con un risparmio di circa il 16% di materia prima.

NESTLÉ ITALIANA SPA

Buitoni Pasta secca lunga

■ L'azienda nel corso del 2006 ha modificato per il mercato estero l'imballo secondario in cartone ondulato, destinato a contenere le confezioni in polipropilene di pasta secca. È stato effettuato un passaggio dal sistema "Tray+cover" contenente 24 pezzi a un imballo "Shelf Ready pack" (SRP) contenente 25 pezzi. Il passaggio al nuovo sistema ha permesso una riduzione di materia prima di circa il 23% e, a parità di volume, un incremento della merce movimentata pari al 4% con un conseguente risparmio di circa 14.000 imballi/anno.

COOPBOX ITALIA IN COLLABORAZIONE CON COOP ITALIA SCARL

CoopBox Italia Vaschetta

■ Per il confezionamento di carne avicola è stata introdotta nel 2007 una tipologia di vaschetta in polistirolo con capacità assorbenti. Questa nuova vaschetta ha un peso inferiore del 20% rispetto a quella utilizzata in precedenza, pur mantenendo le stesse proprietà assorbenti e di resistenza meccanica. Il progetto ha generato una riduzione totale del peso dell'imballaggio pari a circa 100 tonnellate/anno.

BARILLA ALIMENTARE SPA

Emiliane Barilla Tagliatelle Caserecce

■ Quest'anno l'azienda ha effettuato una rivisitazione dell'imballo primario e secondario del prodotto Caserecce Emiliane. Per quanto riguarda l'imballaggio primario, è stato ridotto il peso del cartone (da 66,4 a 34,3 g) con conseguente risparmio di materia prima pari al 48% (112 tonnellate/anno). L'intervento sull'imballo secondario ha permesso una riduzione del 35% del volume a parità di prodotto contenuto (12 confezioni, da 250 g per cassa americana). Le sopracitate modifiche hanno portato a una sensibile ottimizzazione della configurazione del pallet: ora infatti è possibile movimentare 63 casse per pallet rispetto alle precedenti 36, incrementando così la saturazione al 99% e la logistica del 75%. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001.

FABA SIRMA SPA

Faba Sirma Coperchi "peel seam"

■ Nel corso del 2006 l'azienda attraverso l'utilizzo di coperchi pelabili innovativi tipo "peel seam" ha ridotto del 35% la quantità di materia prima immessa al consumo, rispetto ad un'analoga quantità di coperchi "easy open". In linea con la stessa politica di risparmio di materia prima e di energia, l'azienda ha operato nell'ultimo biennio una più ampia integrazione con i partner di filiera, che ha consentito un incremento del 15% del riciclo degli scarti avviati alla produzione di fogli laminati, a loro volta utilizzati nella produzione di imballaggi. L'azienda ha ottenuto, mediante una serie di modifiche tecniche, un miglioramento produttivo del 17% ed un risparmio energetico del 5%, a parità di ore di produzione. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001 da settembre 2003.

HYDRO ALUMINIUM SLIM SPA

Hydro Aluminium Slim Laminati per imballaggi

■ Nel corso degli ultimi anni, l'azienda ha ridotto l'utilizzo di materia prima con un contemporaneo incremento di alluminio riciclato per la produzione di laminati destinati alla produzione di imballaggi. Nel periodo 2002 - 2006, a fronte di un incremento produttivo pari al 13%, sono stati ottenuti i seguenti risultati:

~ aumento di materiale riciclato utilizzato pari al 43%;
~ riduzione dei consumi energetici e di emissioni di CO2 per unità prodotto pari a circa il 45%. Inoltre in base agli obiettivi ambientali che si è posta, l'azienda ha raggiunto la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 dal 2001.

GPP INDUSTRIE GRAFICHE SPA IN COLLABORAZIONE CON TOTAL PACKAGING SRL, GRAFO SRL, ILLY CAFFÈ SPA

Illy espresso Caffè

■ Le aziende interessate al progetto hanno introdotto nel corso del 2006 un nuovo imballo per il trasporto di cialde ESE Espresso Illy Caffè. La confezione è in cartoncino teso, accoppiato a poliesteri colore argento. Il supporto metallizzato è verniciato con una vernice all'acqua. L'appiattimento della confezione, prima della fase di riempimento consente una importante diminuzione dei camion su strada di circa l'80%, nonché la semplificazione della movimentazione di magazzino presso lo stabilimento di produzione. Illy Caffè è registrata EMAS dal 30 settembre 2004.

FERRERO SPA

Kinder Sorpresa "imbutito"

■ Nel corso del 2007, per la produzione del fondello in PET a 24 sedi destinato a contenere le uova di cioccolato Kinder Sorpresa "imbutito", l'azienda ha utilizzato circa il 70% di materia riciclata. Tale azione ha permesso un risparmio pari a circa 9 tonnellate/anno di materia prima. L'azienda da novembre 2002, ha una certificazione ambientale UNI EN ISO 14001.

CE.DI.PACK SRL

Linea Bio Carte e buste per alimenti

■ Nel corso del 2007 l'azienda ha introdotto un nuovo imballo per gli alimenti confezionati a vista nei banchi di gastronomia. Il nuovo imballo è composto da uno strato cartaceo e un tubolare per accoppiamento, il quale sfruttando al 100% la superficie dell'incarto, permette di ridurre le dimensioni in peso e volume. Inoltre, la differente dimensione dei supporti accoppiati per la realizzazione dei prodotti della linea Bio e l'incollatura non totale, facilitano la separazione dei materiali da parte del consumatore finale e consentono un'agevole raccolta differenziata. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001 dal 2006.

KRAFT FOODS ITALIA SPA

Mastro Lorenzo Caffè

■ Nel 2006 è stato ridotto lo strato interno di polietilene dell'imballo primario destinato a contenere singole porzioni di caffè confezionate in carta filtro. Grazie a tale intervento - da 11 a 9,5 g - si è ottenuto complessivamente un risparmio di circa 13 tonnellate/anno di materia prima. L'azienda ha ottenuto la certificazione UNI EN ISO 14001.

BARILLA ALIMENTARE SPA

Mulino Bianco Crackers

■ Nel corso del 2007 l'azienda ha realizzato un miglioramento sull'imballo primario e sulle casse americane per la distribuzione. Per l'imballo primario è stata ridotta la quantità di film in polipropilene e la quantità di carta ondulata di riciclo con conseguente risparmio annuo di circa 15 tonnellate di materia prima. Cassa standard: il passaggio da una cassa con capienza di 18 imballi a una di 20 ha permesso un incremento di circa il 17% di merce trasportata su singolo pallet. Cassa cash and carry: l'intervento ha consentito di utilizzare casse per una capienza di 9 confezioni rispetto alle precedenti 6. Rispetto alla precedente disposizione si è ottenuto un incremento della quantità di prodotto trasportato, a parità di volume occupato, pari a 12,5%. Gli interventi hanno consentito una riduzione di materia prima pari a circa il 10%, di posti pallet pari al 14% e di mezzi circolanti per la distribuzione del prodotto (210) pari al 16%. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001.

NESTLÉ ITALIANA SPA

Perugina Baci

■ Nel corso del 2006 l'azienda ha eseguito un intervento di riduzione di peso della confezione in plastica a forma di cuore che contiene i Baci Perugina. Da un precedente peso di 90 g si è passati a 60 g. Tale riduzione ha permesso un risparmio complessivo annuo di materia prima pari al 33%.

INTERNOVA PACK SRL

Skin Pack Vaschetta

■ Tra il 2006 e il 2007 l'azienda ha progettato una vaschetta per il

contenimento di prodotti alimentari. L'imballo rispetto ai competitor presenti sul mercato, presenta uno scheletro di plastica (PP) rigida che funge da struttura a un film (PP) che ne ricopre i sei lati. In questo modo l'azienda ha ottenuto una notevole riduzione di peso, passando da 24 a soli 9 g, senza modificare le caratteristiche di barriera all'ossigeno. Il prodotto grazie a queste caratteristiche risulta meno ingombrante nella fase di smaltimento, data la sua possibilità di essere ridotto di circa 10 volte.

AUTOGRILL SPA

Spizzico Arancini

■ Nel corso del 2007 l'azienda ha avviato un progetto di riduzione del packaging sul brand Spizzico. Un primo concreto passo in questa direzione ha riguardato una nuova tipologia di pack per l'asporto di arancini. Il passaggio da un materiale cartotecnico a un materiale cartaceo ha permesso una diminuzione del peso di circa 10 g con conseguente risparmio di materia prima. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001 dal 2006.

AUTOGRILL SPA

Spizzico Patatine

■ Sempre in linea con gli obiettivi di riduzione del packaging, l'azienda ha realizzato un intervento di alleggerimento per le referenze "medium" e "large" dell'imballo primario per l'asporto di patatine. Il passaggio da materiale cartotecnico a celluloso ha permesso una diminuzione di peso e un conseguente risparmio di materia prima di circa 27 tonnellate/anno. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001 dal 2006.

Alimentari Liquidi

SAINT GOBAIN VETRI SPA IN

COLLABORAZIONE CON SPA BIRRA PERONI

Nastro Azzurro Birra

■ Nel 2006 l'azienda ha realizzato, per il cliente Peroni, una nuova bottiglia da 50 cl in vetro verde, destinata al circuito a rendere. La nuova bottiglia pesa solo 350 g rispetto ai 435 g medi dei contenitori simili, le innovazioni progettuali hanno permesso di produrre un recipiente a rendere (e personalizzato) così leggero. Inoltre per la produzione dell'imballo l'azienda ha utilizzato l'85% di rottame di vetro. Tale percentuale permette di risparmiare circa il 25% dell'energia di fusione necessaria in caso di produzione tramite l'impiego di materie prime vergini, e un risparmio di circa 750 tonnellate di materie vergini. La bottiglia può essere riutilizzata mediamente quattro volte/anno per una durata media di otto anni. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001 a partire dal 2001.

WIDE TETRA PAK ITALIA

Sistema Wide Imballo per alimenti liquidi

■ L'azienda nel corso del 2006 ha introdotto un nuovo materiale di confezionamento per tutti gli imballaggi di alimenti liquidi a lunga conservazione e freschi, il sistema WIDE. Il

.....
materiale ha un nuovo e innovativo strato interno più forte e resistente rispetto ai precedenti materiali. Nonostante la sua robustezza, è comunque più sottile del 30% e richiede un minor utilizzo di materia prima per la sua produzione. Il risultato di questo step progettuale porterà a una riduzione di consumo di polimeri pari a 50.000 tonnellate/anno, e di conseguenza una riduzione di circa 2.500 container/ anno. L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001.
.....

**STERILGARDA ALIMENTI SPA IN
COLLABORAZIONE CON TETRA PAK ITALIA**

Sterilgarda Alimenti Fardello per bottiglie

■ Nel corso del 2005, grazie alla collaborazione delle due aziende, è stato realizzato un nuovo e innovativo imballaggio secondario per il trasporto dei brik di latte. Il nuovo packaging è composto da tre elementi: salvatappi safety cover, film adesivizzato, e maniglia monoorientata, tutti realizzati in polipropilene. La nuova confezione ha contribuito inoltre a ottimizzare la logistica permettendo una migliore saturazione del posto pallet: i litri movimentati sono 840 contro la precedente configurazione che ne conteneva solo 750.